

非常に切味の良いCBNレジンホイール  
粉末ステンレス鋼など難削材の研削も可能です。

## 高い砥粒保持力

砥粒の保持力が高いため、安定した切味が得られます。

## 高弾性率ボンド

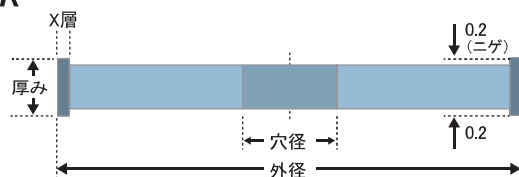
高弾性率ボンドの採用により、砥粒の沈み込みが少なく切味が優れています。

## 切味重視スペック/角持ち重視スペック

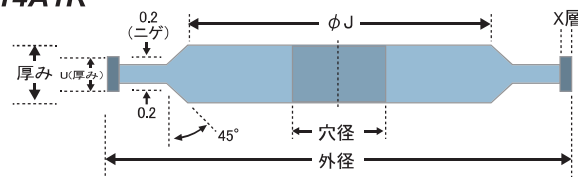
用途に応じたホイール選定が可能です。



1A1R



14A1R



### [ラインナップ]

| No. | 品番            | 砥材  | 粒度  | 集中度 | 結合材 | 仕様   | アイダス  | 寸法(mm) |         |       |     |    |
|-----|---------------|-----|-----|-----|-----|------|-------|--------|---------|-------|-----|----|
|     |               |     |     |     |     |      |       | 外径     | 厚み      | 穴径    | J   | X層 |
| 1   | 1A1DPROM18010 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 1A1R  | 180    | 6       | 31.75 |     | 3  |
| 2   | 1A1DPROM18010 | CBC | 170 | 75  | BK  | 角持重視 | 1A1R  | 180    | 6       | 31.75 |     | 3  |
| 3   | 1A1DPROM18020 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 1A1R  | 180    | 10      | 31.75 |     | 3  |
| 4   | 1A1DPROM18020 | CBC | 170 | 75  | BK  | 角持重視 | 1A1R  | 180    | 10      | 31.75 |     | 3  |
| 5   | 1A1DPROM18030 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 1A1R  | 180    | 13      | 31.75 |     | 3  |
| 6   | 1A1DPROM20010 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 1A1R  | 200    | 10      | 31.75 |     | 3  |
| 7   | 1A1DPROM20010 | CBC | 170 | 75  | BK  | 角持重視 | 1A1R  | 200    | 10      | 31.75 |     | 3  |
| 8   | 1A1DPROM20020 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 1A1R  | 200    | 10      | 50.8  |     | 3  |
| 9   | 1A1DPROM20020 | CBC | 170 | 75  | BK  | 角持重視 | 1A1R  | 200    | 10      | 50.8  |     | 3  |
| 10  | 1A1DPROM20030 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 1A1R  | 200    | 13      | 31.75 |     | 3  |
| 11  | 1A1DPROM20040 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 1A1R  | 200    | 13      | 50.8  |     | 3  |
| 12  | 1A1DPROM20050 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 1A1R  | 200    | 15      | 31.75 |     | 3  |
| 13  | 1A1DPROM20060 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 1A1R  | 200    | 15      | 50.8  |     | 3  |
| 14  | 1A1DPROM30010 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 14A1R | 300    | 25(U10) | 76.2  | 200 | 3  |
| 15  | 1A1DPROM30020 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 14A1R | 300    | 25(U10) | 127   | 200 | 3  |
| 16  | 1A1DPROM30030 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 14A1R | 300    | 25(U15) | 76.2  | 200 | 3  |
| 17  | 1A1DPROM30040 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 14A1R | 300    | 25(U15) | 127   | 200 | 3  |
| 18  | 1A1DPROM30050 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 14A1R | 300    | 25(U20) | 76.2  | 200 | 3  |
| 19  | 1A1DPROM30060 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 14A1R | 300    | 25(U20) | 127   | 200 | 3  |
| 20  | 1A1DPROM35010 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 14A1R | 350    | 32(U15) | 127   | 240 | 3  |
| 21  | 1A1DPROM35020 | CBC | 170 | 75  | B   |      | 14A1R | 350    | 32(U20) | 127   | 240 | 3  |

[平面研削の目安] #170(湿式) [周速度] 1600~2400m/min [ワーク] ハイス鋼など [切込量] 20μm/pass以内 [面粗度] Rz2.5~5.0

# 金型の達人

ダイヤ

NORITAKE

非常に切味の良いダイヤモンドホイール  
超硬＋鋼の同時研削もお手の物です。

## 高い砥粒保持力

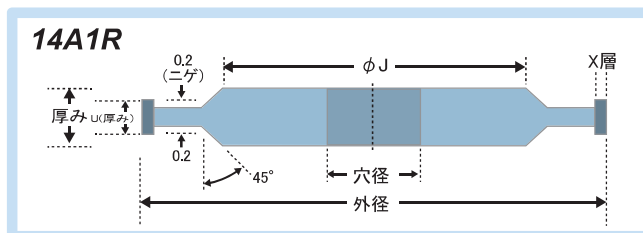
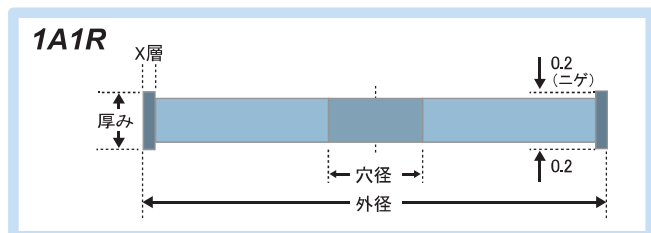
砥粒の保持力が高いため、安定した切味が得られます。

## 高弾性率ボンド

高弾性率ボンズの採用により、砥粒の沈み込みが少なく切味が優れています。

## 超硬と鋼の同時研削が可能

超硬加工時の切味を確保しつつ、鋼加工時の砥粒ダメージを抑えた構造により同時研削が可能です。



[ ラインナップ ]

| No. | 品番            | 砥材  | 粒度  | 集中度 | 結合材 | アイダス  | 寸法 (mm) |          |       |     |    |
|-----|---------------|-----|-----|-----|-----|-------|---------|----------|-------|-----|----|
|     |               |     |     |     |     |       | 外径      | 厚み       | 穴径    | J   | X層 |
| 1   | 1A0DPROM18010 | SDC | 170 | 75  | B   | 1A1R  | 180     | 6        | 31.75 |     | 3  |
| 2   | 1A0DPROM18020 | SDC | 170 | 75  | B   | 1A1R  | 180     | 10       | 31.75 |     | 3  |
| 3   | 1A0DPROM18030 | SDC | 170 | 75  | B   | 1A1R  | 180     | 13       | 31.75 |     | 3  |
| 4   | 1A0DPROM20010 | SDC | 170 | 75  | B   | 1A1R  | 200     | 10       | 31.75 |     | 3  |
| 5   | 1A0DPROM20020 | SDC | 170 | 75  | B   | 1A1R  | 200     | 10       | 50.8  |     | 3  |
| 6   | 1A0DPROM20030 | SDC | 170 | 75  | B   | 1A1R  | 200     | 13       | 31.75 |     | 3  |
| 7   | 1A0DPROM20040 | SDC | 170 | 75  | B   | 1A1R  | 200     | 13       | 50.8  |     | 3  |
| 8   | 1A0DPROM20050 | SDC | 170 | 75  | B   | 1A1R  | 200     | 15       | 31.75 |     | 3  |
| 9   | 1A0DPROM20060 | SDC | 170 | 75  | B   | 1A1R  | 200     | 15       | 50.8  |     | 3  |
| 10  | 1A0DPROM30010 | SDC | 170 | 75  | B   | 14A1R | 300     | 25 (U10) | 76.2  | 200 | 3  |
| 11  | 1A0DPROM30020 | SDC | 170 | 75  | B   | 14A1R | 300     | 25 (U10) | 127   | 200 | 3  |
| 12  | 1A0DPROM30030 | SDC | 170 | 75  | B   | 14A1R | 300     | 25 (U15) | 76.2  | 200 | 3  |
| 13  | 1A0DPROM30040 | SDC | 170 | 75  | B   | 14A1R | 300     | 25 (U15) | 127   | 200 | 3  |
| 14  | 1A0DPROM30050 | SDC | 170 | 75  | B   | 14A1R | 300     | 25 (U20) | 76.2  | 200 | 3  |
| 15  | 1A0DPROM30060 | SDC | 170 | 75  | B   | 14A1R | 300     | 25 (U20) | 127   | 200 | 3  |
| 16  | 1A0DPROM35010 | SDC | 170 | 75  | B   | 14A1R | 350     | 32 (U15) | 127   | 240 | 3  |
| 17  | 1A0DPROM35020 | SDC | 170 | 75  | B   | 14A1R | 350     | 32 (U20) | 127   | 240 | 3  |

[平面研削の目安] #170(湿式) [周速度] 1300～1800m/min [ワーク] 超硬 [切込量] 20μm/pass以内 [面粗度] Rz1.0～2.0

株式会社 ノリタケカンパニーリミテド  
〒451-8501名古屋市区則武新町三丁目1番36号  
Web: <http://www.noritake.co.jp/>  
e-mail: [grinding@n.noritake.co.jp](mailto:grinding@n.noritake.co.jp)

■東京 (03) 6205-4433  
■名古屋 (052) 581-7830  
■大阪 (06) 6319-1787

■お問い合わせ先

\*仕様につきましては、予告なく変更する場合がございます。あらかじめご了承ください。